



## Revisie hijshaken en takelblokken in de staalindustrie

Takelblokken spelen ook een cruciale rol in de dagdagelijkse productie in de staalindustrie, als partner vinden wij het interessant om even toe te lichten hoe het er hier bij ons aan toe gaat op vlak van revisie.

Een revisie kan o.a. bestaan uit:

- Afhalen van de takelblok in uw werkplaats
- Volledige demontage met ingangseuring in onze werkplaats
- Reinigen en visuele controle van de onderdelen
- Controleren van passingen van assen en boringen
- Vervangen van alle lagers ( kwaliteitsmerk zoals SKF, FAG en anderen )
- Nameten van de lagerspeling
- Samenbouwen van het geheel
- Voorzien van schilderen in RAL1003
- Vervangen van nilos ringen
- Verbussen van boringen in de lijfplaten die buiten tolerantie zitten
- Vervangen van de aanslag voor een spileindschakelaar
- Vervangen van deksels
- Vervangen van de haakvergrendeling door een robuuste versie, speciaal ontworpen voor de staalindustrie
- Vervangen van de veiligheidsklep
- Vervangen van het kruisstuk van de haak
- Vervangen van de borgmoer
- Vervangen van de haak zelf
- Plaatsen van het kruisstuk in de zijplaten met Teflon/Lubritex glijbussen
- Vervangen van het axiaal druklager van de haak
- ...

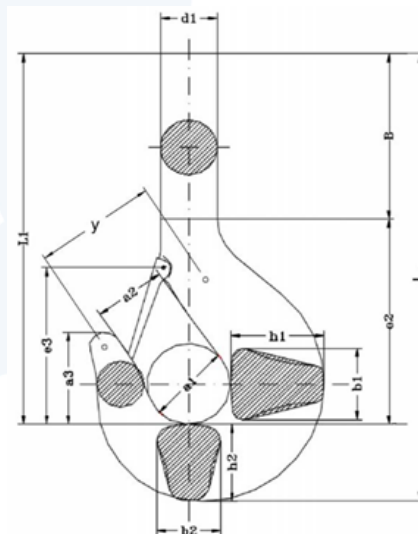


Bij ontvangst in onze werkplaats worden de haken zelf nog aan een extra ingangscntrole onderworpen. Op basis van een door de klant voorzien plan en/of volgens de afmetingen van de DIN 15401 worden er enkele cruciale maten opgemeten die ons al een eerste indicatie geven over de vervorming en slijtage waaraan desbetreffende haak onderhevig is.

- Hoogte  $h_2$  als indicatie voor slijtage: indien deze maat 5% verschilt met de theoretische maat wordt de haak afgekeurd en is vervanging aangewezen.

- Haakopening  $a_2$  : indien deze maat 10% verschilt met de theoretische maat wordt de haak afgekeurd en is vervanging aangewezen.

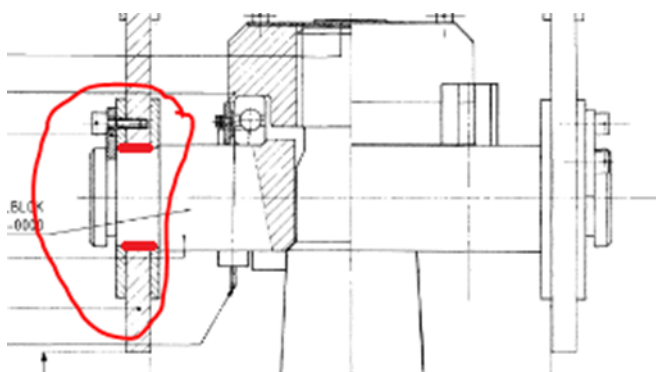
Indien er vervorming en/of slijtage waargenomen wordt en deze binnen de hierboven vermelde grenswaarden zit, wordt de haak opgezuiverd en volledig onderworpen aan een Magnaflux scheuronderzoek.





## Revisie hijshaken en takelblokken in de staalindustrie

Extra aandacht gaat ook naar het eventueel terug monteren van het kruisstuk van de haak in Teflon glijbussen. Dit indien er op deze punten al geen rollagers voorzien zijn in het originele design. De originele boringen worden uitgeboord, vervolgens worden de glijbussen gemonteerd, geborgd en nabewerkt om de juiste passing te bekomen. De rotatie van de haak op deze plaats is van cruciaal belang om het risico op te veel dwarskrachten op de haak en uiteindelijk haakbreuk te voorkomen.



**MGH is dé partner die de industrie draaiende houdt  
dankzij haar merkonafhankelijke en duurzame totaaloplossingen  
voor zware elektromechanische aandrijfgroepen**